

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
 User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	UTILITY POD
Job Number :	39671		
Estimate Number :	11783		
P.O. Number :		Part Number :	D2694
This Issue :	03/06/2008	S.O. No. :	
Prsht Rev. :	NC	Drawing Number :	D2694 REV H/ D2202
First Issue :	/ /	Project Number :	N/A
Previous Run :	37181	Drawing Revision :	H / F3
Written By :		Material :	
Checked & Approved By :	<u>JUL 08.6.03</u>	Due Date :	19/06/2008
Comment :	Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC Est Rev:G 07-12-10 Rev H dwg DD		

Qty: 1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D30011 Doubler



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D3001-1

Doubler

19355

Ship to Delastek

28/6/4 ③

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O:

6495

C208/06/04

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

①

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

28/7/4 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 39671

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

4.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

08/07/07

5.0

D22021

Side Pod Lid, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Lid

339671

08/10/07

6.0

D22023

Side Pod Base, 350



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Side Pod Base

339671

08/10/07

7.0

D22049

Latch, Rubber



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2204-9 Latch

29058

08/07/07 (x1)

8.0

D2429041

Spring Clip Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2429-041 Spring Clip Assembly

36272

08/07/07 (x1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 39671

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

9.0

D2462

Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2462-1700

Neoprene Seal

37747.

CUT 170.00" LONG

AS 08/07/07 (X)

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

5

D2528-1

Backer Plate

B 260373

AS 08/07/07 (X)

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

4

D2528-3

Backer Plate

B 260152

AS 08/07/07 (X)

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2569

Hinge

26905

AS P.T.O.
08/07/07 (X)

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D3007-041

Prop Assembly

36300

AS 08/07/07 (X)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
08/10/06	12.0	SCRAP HINGE	BR				

Part No: D2694 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 39671		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08/10/06	12	Hinge drilled incorrectly L.C: 1st time during this part. Lack of knowledge.		Scrap & replace	 08/10/06	 08/10/06	 09/24/06	 08/10/06

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 39671

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

14.0

AD62ABS

rivet



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
38	AD62ABSRivet		M100728

M100728

JS 08/07/07 (11)

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	M106605

M106605

JS 08/07/07 (K)

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	AN4-6A	Bolt	107534

107534

JS 08/07/07 (K)

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C632R7	Screw	M107715

M107715

JS 08/07/07 (K)

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD6	Washer	M10085

M10085

JS 08/07/07 (K)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 39671

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	AN960JD416	Washer
------	------------	--------



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
21	AN960JD416	Washer	

M107939

AS 08/07/02

20.0	MS21042L4	Nut
------	-----------	-----



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
20	MS21042L4	Nut (or -4)	

M107478

AS 08/07/02

21.0	MS21042L06	Nut
------	------------	-----



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS21042L06	Nut (or -06)	

~~M105077~~ M107898

AS 08/07/02

22.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
------	-------------	-------------------------------



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

BL 08-09-29

23.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
------	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

BL 08-10-15

24.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
------	-------------	-------------------------------



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

BL 08-10-15

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D2694 PAR #: plm Fault Category: D NCR: Yes No DQA: A Date: 08/10/15
 QA: N/C Closed: A Date: 08/10/15

NCR: 39671		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08.10.15	24	Holes drilled for 5" - OSS centre R.C. Drill sig incorrectly positioned	<u>VB</u> <u>08/10/15</u>	Please see attached email Acceptable	<u>VB</u> <u>08.10.15</u>	<u>VB</u> <u>08/10/15</u>	<u>VB</u> <u>08/10/15</u>	<u>VB</u> <u>08.10.15</u>
				Sig has been even more clearly identified on positioning.				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 03/06/2008 1:03:52 PM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 39671

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

AB 09-10-16 ①

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: PM 40429

LC 8/10/16 ①

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08/10/17 JF

Job Completion



MF 08-10-17

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>JB</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

RELEASED
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET



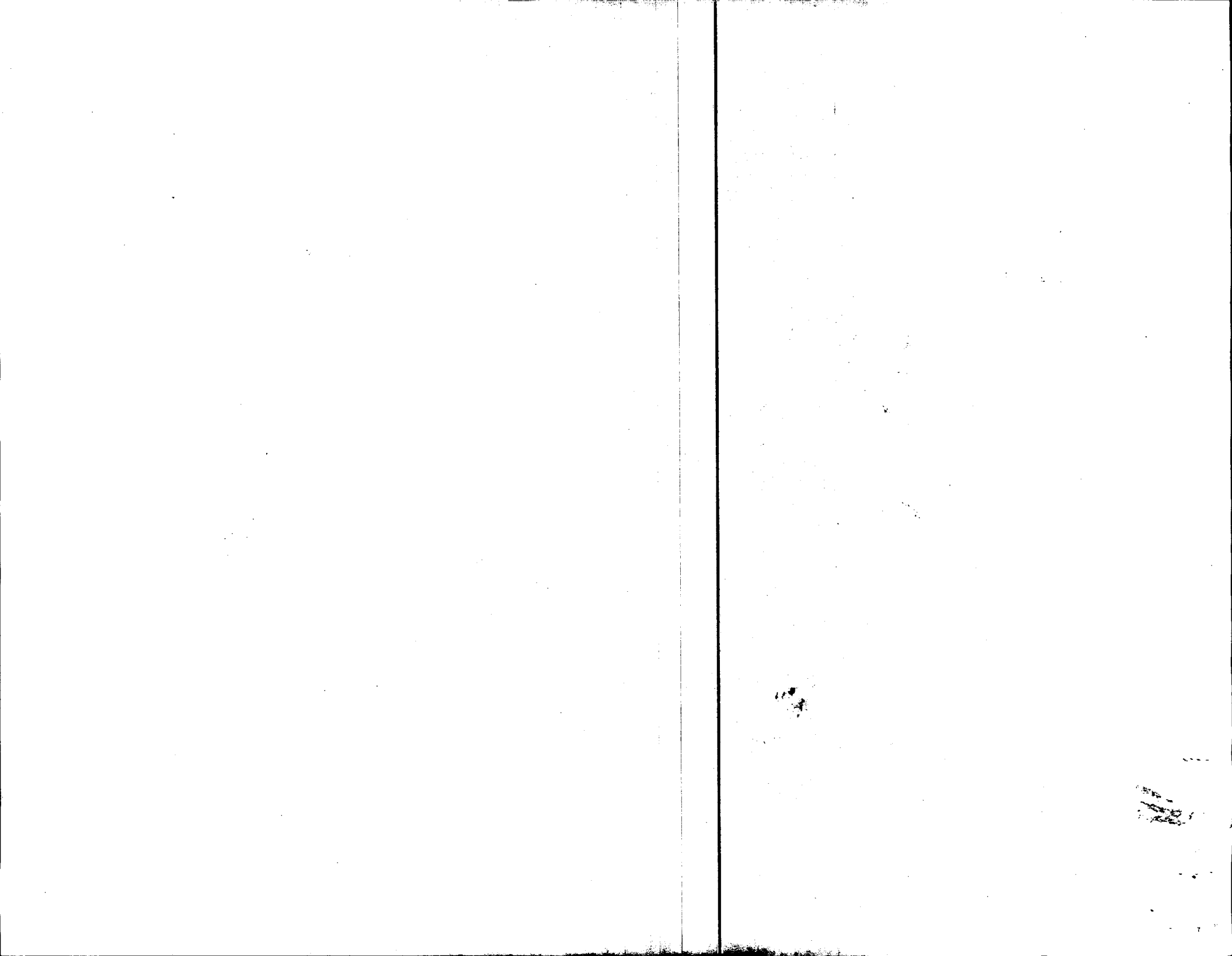
GENERAL NOTES:

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

UNCONTROLLED COPY
RETURN TO
ENGINEERING
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 59671

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

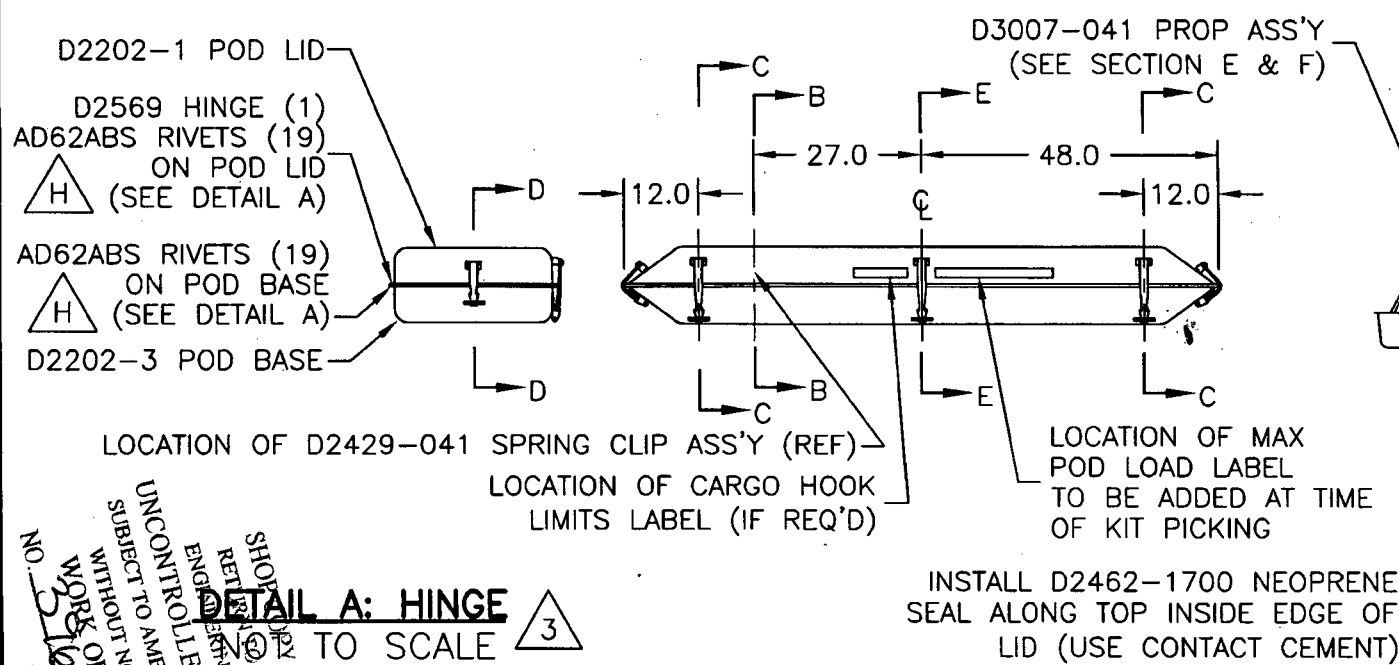


DART

DESIGN	91	DRAWN BY	DL	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	13	APPROVED	13	
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	
TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	REV. H	SHEET 2 OF 4	
SCALE	1:30			

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

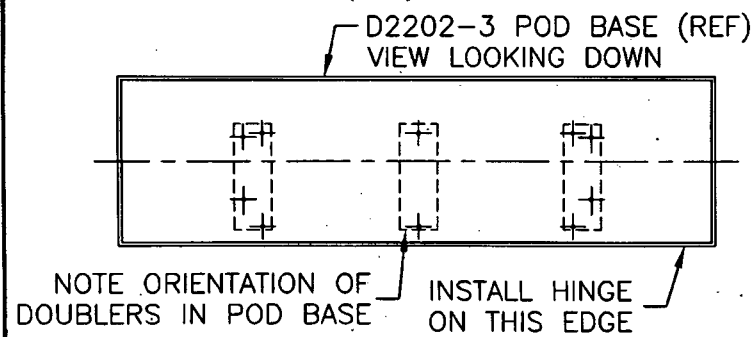
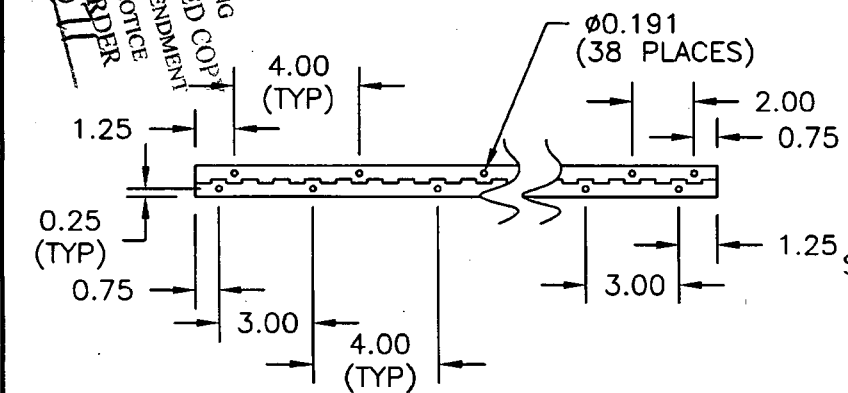
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD



DETAIL A: HINGE

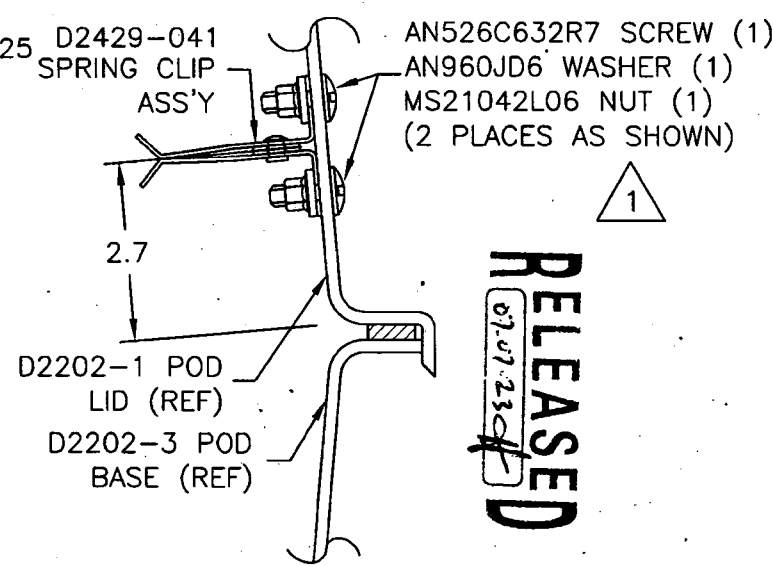
TO SCALE

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 31011



SECTION B-B

SCALE 2:3



RELEASED

07.07.23

DART

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23

D2528-1 BACKER PLATE

D2202-1 POD LID (REF)

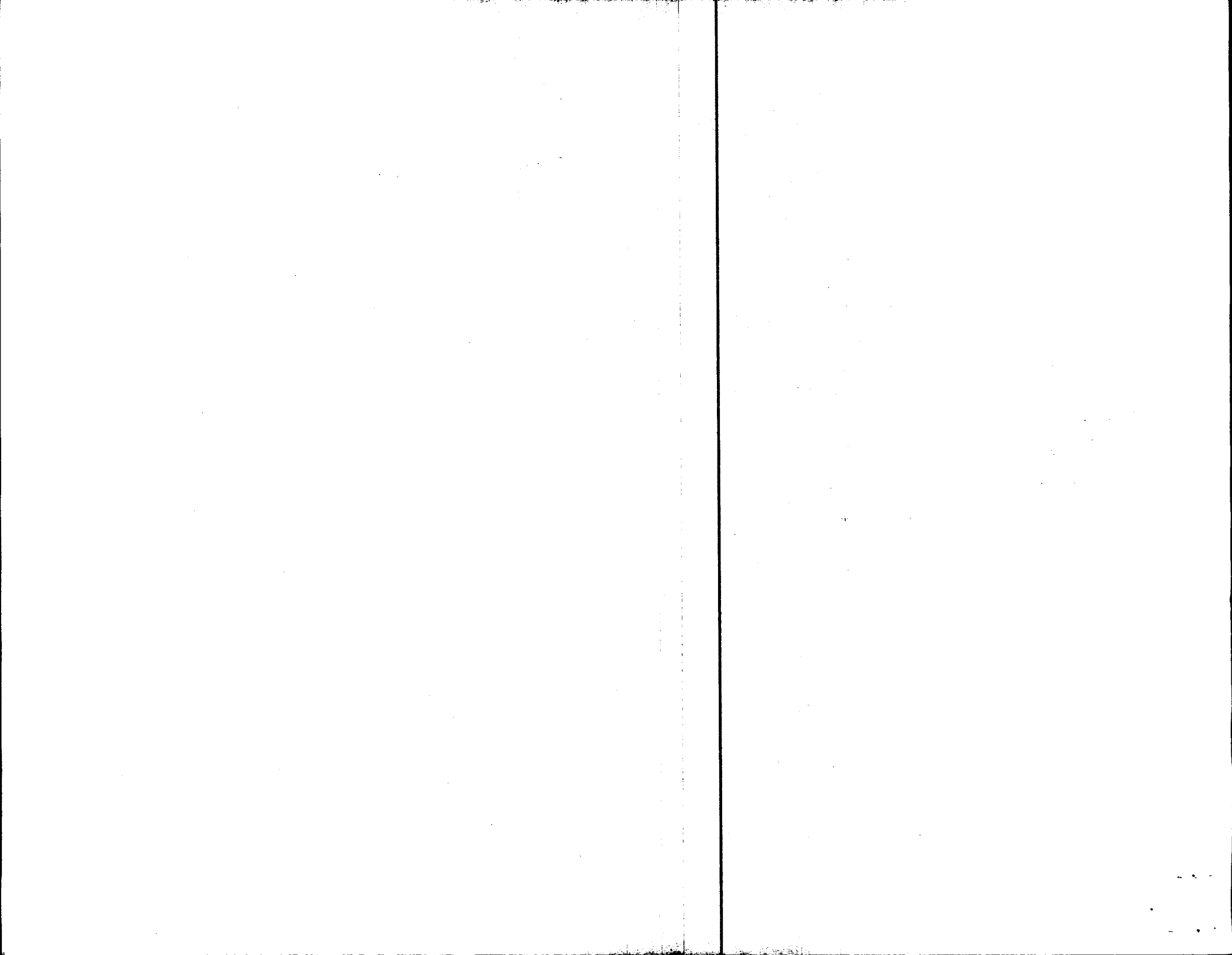
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

D2204-9 LATCH

SECTION C-C
SCALE 1:21 AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)D2202-3
POD BASE (REF)1 AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)**SECTION D-D**
SCALE 1:2D2528-3
BACKER PLATED2202-3
POD BASE
(REF)D2528-1
BACKER PLATED2202-1
POD LID
(REF)3.00
(REF)SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 39671D2204-9
LATCH0.45
(REF)1 AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

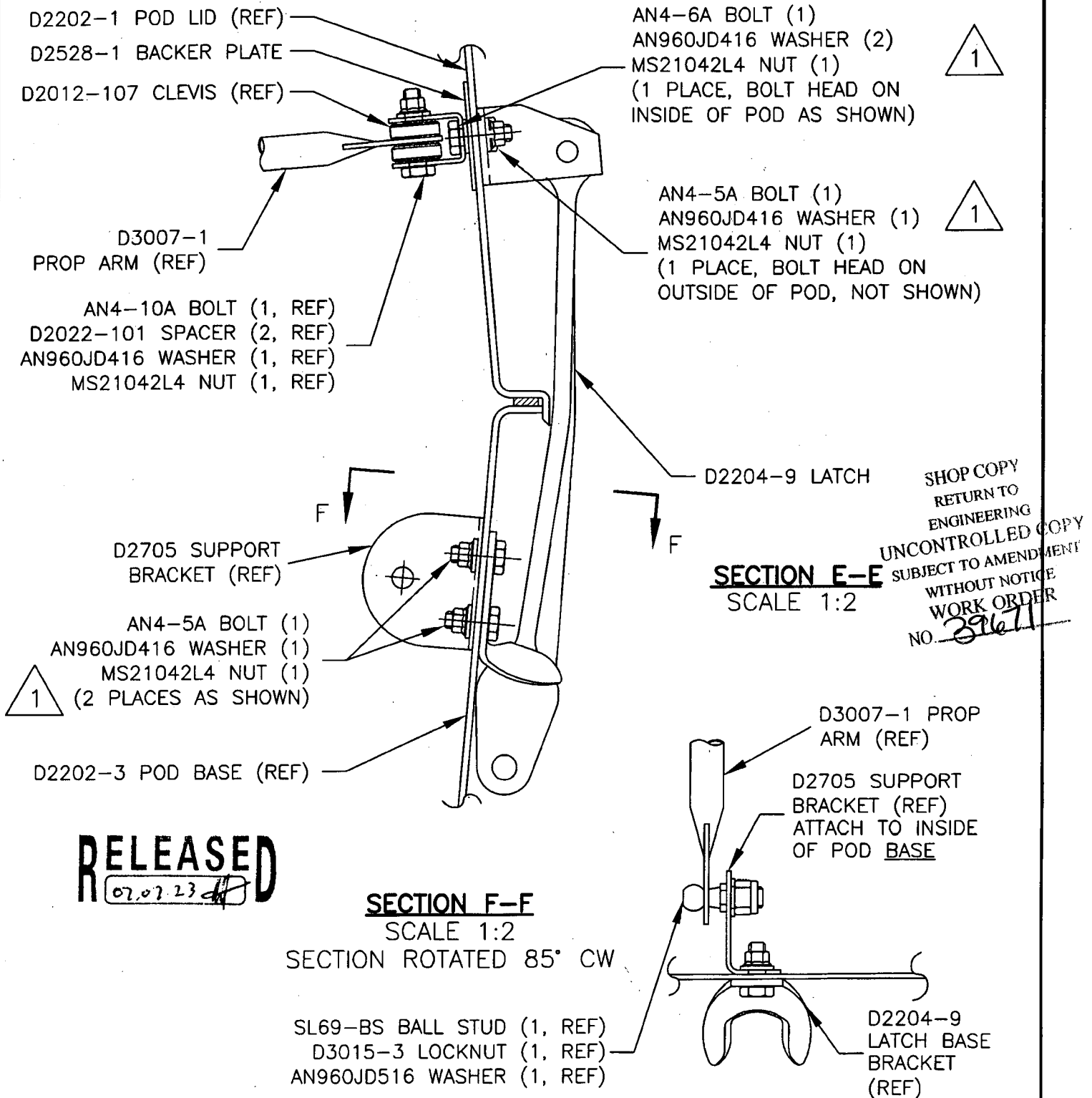
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DART

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>SC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED
01.03.30 *[initials]*

EFFECTIVE	DEOs
Des 9217 Rev. A 01.09.26 <i>[initials]</i>	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WDOS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 39671

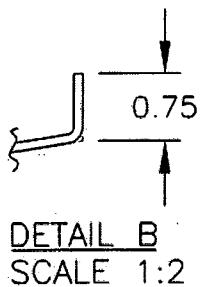
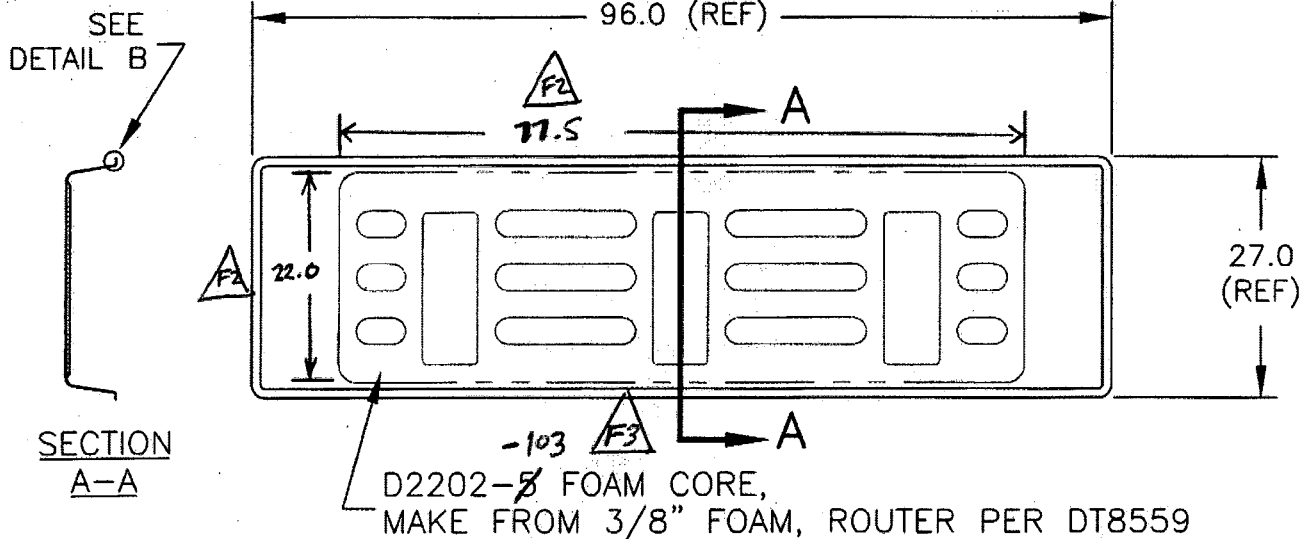


Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
~~D2202-5~~ FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN



D2202-103

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 39671

RELEASED
01.03.30 *A*

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

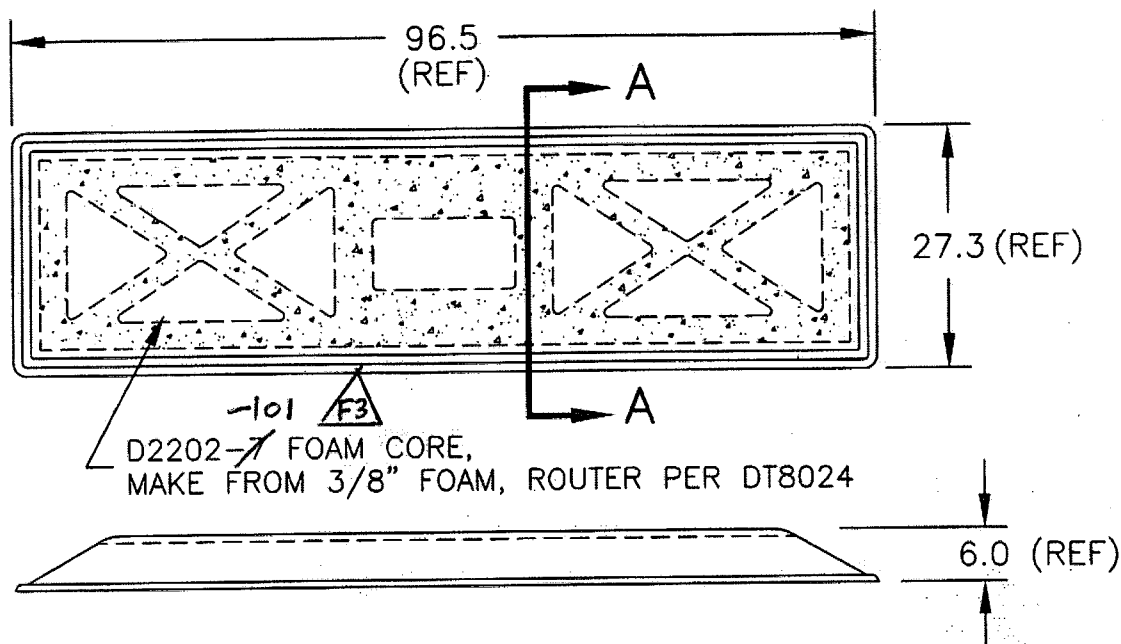
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



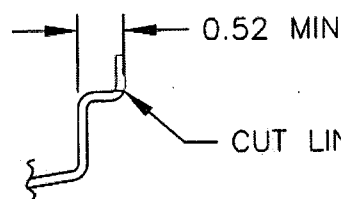
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-7 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 39671

RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

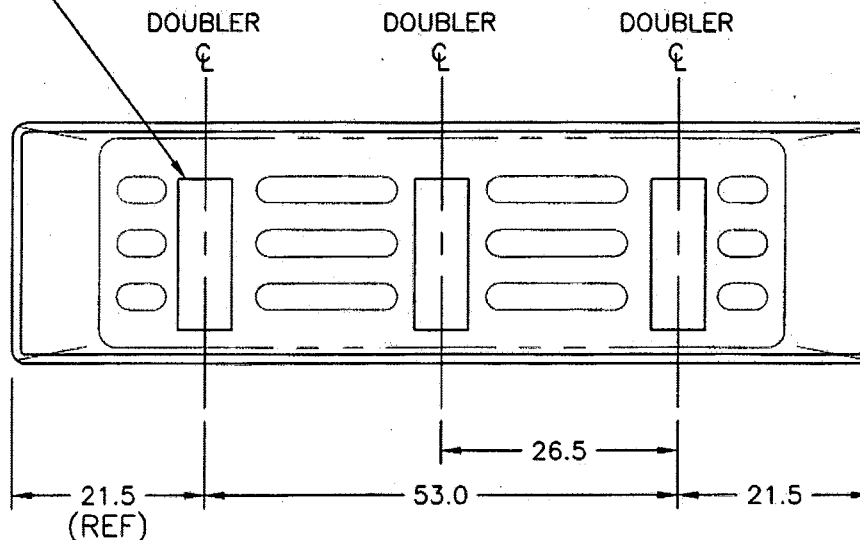
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

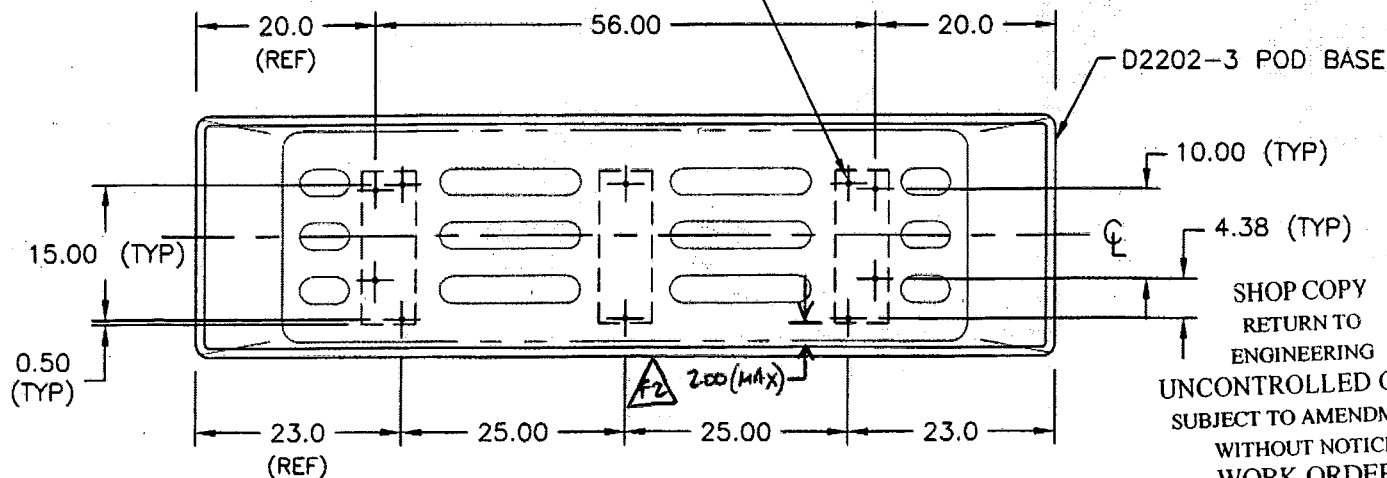
RELEASED
01.03.30

BOND D3001-1 DOUBLER INSIDE POD (3 PLS.) WITH 2 PART EPOXY



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

DRILL 10 HOLES $\varnothing 0.191$ THROUGH DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 39671

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Jason Murdoch

From: David Shepherd [dshepherd@dartaero.com]
Sent: October 15, 2008 10:52 AM
To: 'Dan Stow'; 'Jason Murdoch'
Subject: RE:

Yes ... I believe this is an acceptable deviation.

David

From: Dan Stow [mailto:dstow@dartaero.com]
Sent: Wednesday, October 15, 2008 8:48 AM
To: David Shepherd; 'Jason Murdoch'
Subject:
Importance: High

Hi David,

I was inspecting a 350 utility pod and found that the mounting holes were drilled 0.625" off center which will locate the pod further aft on the LH side and more forward on the RH. Is this an acceptable deviation?

Dan Stow
Technical Support
Dart Aerospace
Tel: 613.632.5200
Cell: 613.676.0992
dstow@dartaero.com

No virus found in this incoming message.
Checked by AVG.
Version: 7.5.524 / Virus Database: 270.8.0/1724 - Release Date: 10/14/2008 2:02 AM

No virus found in this outgoing message.
Checked by AVG.
Version: 7.5.524 / Virus Database: 270.8.0/1724 - Release Date: 10/14/2008 2:02 AM

INVESTIGATION
254671
CONFIDENTIAL - PERSONAL
254671
CONFIDENTIAL - PERSONAL
254671

254671
CONFIDENTIAL - PERSONAL
254671
CONFIDENTIAL - PERSONAL
254671

254671



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12802
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

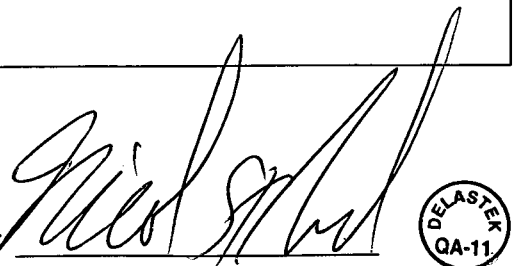
Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
03/07/2008	04/06/2008	5822	C. Lavoie	PO00006495			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B39671 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 42899			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B39671 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 43145			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



Quality department

AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : UTILITY POD LID
Numéro Job : 42899	Numéro Article : DKC134-0014
Numéro Soumission : 1742	Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2008-04-08 No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC	Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2008-04-15 Qté : 1 UdM : UNITE
Job précédente : 42695	



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

18-4-08



Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6583-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6220-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)
 Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42899

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

18-4-08



Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

8.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-6476-1

9.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

10.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6599-1

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42899

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

18-4-08



Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20221-1

17.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

18-4-08



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42899

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

18-4-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

18-4-08



21.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

22.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

23.0	DKC134-0022	D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)
------	-------------	---------------------------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

15-4-08



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42899

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°
DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

15-4-08



26.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6924-1

27.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

24/04/08



28.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

24/04/08



29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20945-1

30.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42899

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.



32.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 pli de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer
avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

13/06/08



Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

13/06/08



34.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage du Util;ity Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du
manche d'un tournevis.

16-06-08



Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42899

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

36.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.



Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au
endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

16-6-08

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

38.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

16-6-08



Autocontrôle du trimage du pod.

39.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6631-1

40.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
------	---------	--

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-20955-1

41.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange
selon les directives suivantes:

Date: Mardi, 2008-04-08 10:12:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42899

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Inscrire la température ambiante.

Température: 70 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: #

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-20955-1

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: 20-06-08 Sceau:

42.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

43.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer) QTY: 1 DATE: 20-06-08



44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42899

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

45.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6631-1

46.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-20955-1

47.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 26-06-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

48.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Qty: 1 01-07-08 J.S.

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

49.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE


Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 1-7-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	UTILITY POD BASE
Numéro Job :	43145	Numéro Article :	DKC134-0015
Numéro Soumission :	1743	Numéro Dessin :	D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-06-19	Révision dessin :	F
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois :	--	Date Dûe :	2008-06-26
Job précédente :	42900	Qté:	1 Udm: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015 Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 (Primer)		

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.:	0.030 GALLON(s)/Unit	Total :	0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC			

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup:	0.00Hrs/ Run: 10.0000Min	Total Run :	0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MOULE			

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.:	0.125 GALLON(s)/Unit	Total :	0.125 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005			

N° de Lot: 1-6655-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.:	0.0095 PINTE(s)/Unit	Total :	0.0095 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9			

N° de Lot: 1-6270-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.:	0.375 KILOGRAMME(s)/Unit	Total :	0.375 KILOGRAMME(s)
Acetone			

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup:	0.00Hrs/ Run: 10.0000Min	Total Run :	0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL			

Faire la préparation du matériel :

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43145

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Sèq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

19-06-08



Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

8.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

2-6476-1

9.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6599-1

10.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0085

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)
Film durisol # 3001792

13.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43145

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

PeeliPly

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

19-06-08



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21011-1

18.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

19.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

JUN 19 2008



16

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43145

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

JUN 19 2008



Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

21.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

JUN 19 2008



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

22.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21011-1

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

24.0

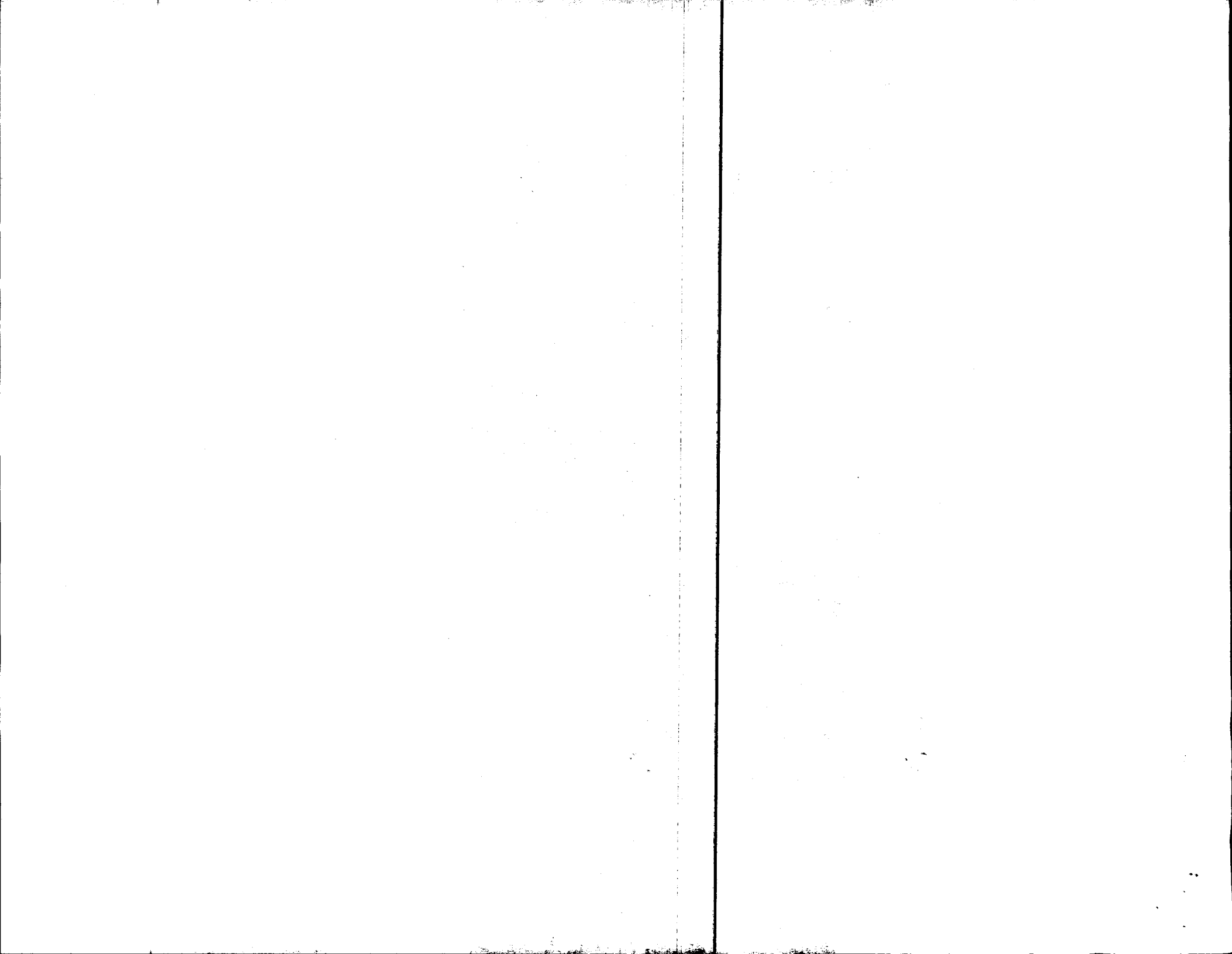
PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine :



Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43145

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

25.0

DKC134-0021

D2202-5 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-5 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Lot: 1-6113-1

26.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant 2 heures.

19-6-08



27.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6324-1

28.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F

20-6-08



29.0

POCHE A VIDE

EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heures.

20-6-08



30.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21011-1

31.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43145

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

32.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

20-6-08



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

33.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

20-6-08



Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

34.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

20-6-08

35.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

25-6-08



Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43145

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

36.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

37.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

38.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

23-6-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain

39.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

25-6-08



Autocontrôle du trimage du pod.

40.0

AAC0649

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-6688-1

41.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)

Araldite 2043

N° de Lot: 6561

42.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43145

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

26-6-08



43.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)
Araldite 2043

N° de Lot: 6561

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

45.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6631-1

46.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-20955-1

47.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: 70 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-20955-1

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____











90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: 26-6-08 Sceau:



Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43145		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
48.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité) Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)			
49.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART 27-6-08   Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.			
50.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6631-1			
51.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
52.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer le primer selon I.G. 0008 Quantité: 1 Date: 01/07/08 Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

Date: Jeudi, 2008-06-19 09:05:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43145

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

53.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 01-07-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

54.0


EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 1-07-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____